Hitachi Koki
POWER TOOLS for PROFESSIONAL

取扱説明書

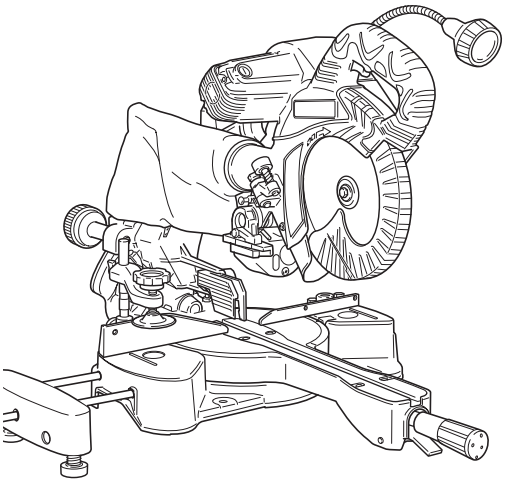
用途
●各種木材の切断
●各種合板、化粧板、軟質繊維板、ハードボード等の切断
●アルミサッシの切断

二重絶縁

日立卓上スライド丸のこ

190mm C 7RSHC〔レーザーマーカ 傾斜微調整 付〕 C 7RSC

このたびは日立卓上スライド丸のこをお買い上げいただき、ありがとうございました。
ご使用前にこの取扱説明書をよくお読みになり、正しく安全にお使いください。
お読みになった後は、いつでも見られる所に大切に保管してご利用ください。



C 7RSHC

はじめに
電動工具の安全上のご注意 ……1
二重絶縁について ……4
本製品の使用上のご注意 ……4
各部の名称 ……6
仕様 ……7
標準付属品 ……8
別売部品 ……8

使い方
ご使用前の準備 ……9
ご使用前の点検 ……11
各種調整方法について ……13
バイス装置の使い方 ……21
ダストバッグの使い方 ……22
LEDライトの使い方 ……22
のこ刃の取付け･取りはずし ……23
切断作業の基本 ……24
傾斜切断 ……27
角度切断 ……28
複合(角度＋傾斜)切断 ……29
いろいろな切断 ……31

その他
保守・点検 ……33
ご修理のときは ……裏表紙

HITACHI

⚠警告、⚠注意、 注 の意味について

ご使用上の注意事項は「⚠ **警告**」、「⚠ **注意**」、「**注**」に区分しており、それぞれ次の意味を表します。

⚠警告 ：**誤った取扱いをしたときに、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容のご注意。**

⚠注意 ：**誤った取扱いをしたときに、使用者が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容のご注意。**

なお、「⚠ **注意**」に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結び付く可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載しているので、必ず守ってください。

注 ：**製品のすえ付け、操作、メンテナンスに関する重要なご注意。**

電動工具の安全上のご注意

- **火災、感電、けがなどの事故を未然に防ぐために、次に述べる「安全上のご注意」を必ず守ってください。**
- **ご使用前に、この「安全上のご注意」すべてをよくお読みの上、指示に従って正しく使用してください。**
- **お読みになった後は、お使いになる方がいつでも見られる所に必ず保管してください。**

⚠警告

① 作業場は、いつもきれいに保ってください。
- ちらかった場所や作業台は、事故の原因になります。

② 作業場の周囲状況も考慮してください。
- 電動工具は、雨中で使用したり、湿った、または、ぬれた場所で使用しないでください。
- 作業場は十分に明るくしてください。
- 可燃性の液体やガスのある所で使用しないでください。

③ 感電に注意してください。
- 電動工具を使用中、身体を、アース（接地）されているものに接触させないようにしてください。
（例えば、パイプ、暖房器具、電子レンジ、冷蔵庫などの外枠）

④ 子供を近づけないでください。
- 作業者以外、電動工具やコードに触れさせないでください。
- 作業者以外、作業場へ近づけないでください。

⑤ 使用しない場合は、きちんと保管してください。
- 乾燥した場所で、子供の手の届かない高い所または鍵のかかる所に保管してください。

⑥ 無理して使用しないでください。
- 安全に能率よく作業するために、電動工具の能力に合った速さで作業してください。

⚠警告

⑦ 作業に合った電動工具を使用してください。

- 小形の電動工具やアタッチメントは、大形の電動工具で行う作業には使用しないでください。
- 指定された用途以外に使用しないでください。

⑧ きちんとした服装で作業してください。

- だぶだぶの衣服やネックレスなどの装身具は、回転部に巻き込まれる恐れがあるので、着用しないでください。
- 屋外で作業する場合には、ゴム手袋と滑り止めの付いた履物の使用をお勧めします。
- 長い髪は、帽子やヘアカバーなどでおおってください。

⑨ 保護メガネを使用してください。

- 作業時は、保護メガネを使用してください。また、粉じんの多い作業では、防じんマスクを併用してください。

⑩ 防音保護具を着用してください。

- 騒音の大きい作業では、耳栓、イヤマフなどの防音保護具を着用してください。

⑪ コードを乱暴に扱わないでください。

- コードを持って電動工具を運んだり、コードを引っ張ってコンセントから抜かないでください。
- コードを熱、油、角のとがった所に近づけないでください。

⑫ 加工する物をしっかりと固定してください。

- 加工する物を固定するために、クランプや万力などを利用してください。
  手で保持するより安全で、両手で電動工具を使用できます。

⑬ 無理な姿勢で作業をしないでください。

- 常に足元をしっかりさせ、バランスを保つようにしてください。

⑭ 電動工具は、注意深く手入れをしてください。

- 安全に能率よく作業していただくために、刃物類は常に手入れをし、よく切れる状態を保ってください。
- 注油や付属品の交換は、取扱説明書に従ってください。
- コードは定期的に点検し、損傷している場合は、修理をお買い求めの販売店または日立工機電動工具センターに依頼してください。
- 継ぎ(延長)コードを使用する場合は、定期的に点検し、損傷している場合には交換してください。
- 握り部は、常に乾かしてきれいな状態を保ち、油やグリースが付かないようにしてください。

⑮ 次の場合は、電動工具のスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。

- 使用しない、または修理する場合。
- 刃物、トイシ、ビットなどの付属品を交換する場合。
- その他、危険が予想される場合。

⚠警告

⑯ 調節キーやスパナなどは、必ず取りはずしてください。

- 電源を入れる前に、調節に用いたキーやスパナなどの工具類が取りはずしてあることを確認してください。

⑰ 不意な始動は避けてください。

- 電源につないだ状態で、スイッチに指を掛けて運ばないでください。
- 電源プラグをコンセントにさし込む前に、スイッチが切れていることを確かめてください。

⑱ 屋外使用に合った継ぎ（延長）コードを使用してください。

- 屋外で継ぎ（延長）コードを使用する場合、キャブタイヤコードまたはキャブタイヤケーブルを使用してください。

⑲ 油断しないで十分注意して作業を行ってください。

- 電動工具を使用する場合は、取扱方法、作業のしかた、周りの状況など十分注意して慎重に作業してください。
- 常識を働かせてください。
- 疲れているときは、使用しないでください。

⑳ 損傷した部品がないか点検してください。

- 使用前に、保護カバーやその他の部品に損傷がないか十分点検し、正常に作動するか、また、所定機能を発揮するか確認してください。
- 可動部分の位置調整および締付け状態、部品の破損、取付け状態、その他、運転に影響を及ぼすすべての箇所に異常がないか確認してください。
- 損傷した保護カバー、その他の部品交換や修理は、取扱説明書の指示に従ってください。取扱説明書に指示されていない場合は、お買い求めの販売店または日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。
- スイッチが故障した場合は、お買い求めの販売店または日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。
- スイッチで始動および停止操作のできない電動工具は、使用しないでください。

㉑ 指定の付属品やアタッチメントを使用してください。

- この取扱説明書および当社カタログに記載されている指定の付属品やアタッチメント以外のものは、事故やけがの原因になる恐れがあるので、使用しないでください。

㉒ 電動工具の修理は、専門店に依頼してください。

- この電動工具は、該当する安全規格に適合しているので改造しないでください。
- 修理は、必ずお買い求めの販売店または日立工機電動工具センターにお申しつけください。ご自分で修理しますと、事故やけがの原因になります。

○騒音防止規制について

騒音に関しては、法令や各都道府県などの条例で定める規制があります。
ご近所に迷惑をかけないよう、規制値以下でご使用になることが必要です。
状況に応じ、しゃ音壁を設けて作業してください。

二重絶縁について

電気の流れる所と外観部品との間が、異なる二つの絶縁物で絶縁されていることを言います。たとえ一つの絶縁物がこわれても、もう一つの絶縁物で保護されていて感電しにくくなっています。
お求めの製品は二重絶縁構造であり、銘板に ⊡ マークで表示してあります。異なった部品と交換したり、間違って組立てたりすると二重絶縁構造でなくなります。
電気系統の分解、組立や部品の交換はお買い求めの販売店、または日立工機電動工具センターにご用命ください。

本製品の使用上のご注意

先に電動工具として共通の注意事項を述べましたが、卓上スライド丸のことして、さらに次に述べる注意事項を守ってください。

⚠警告

① **使用電源は、銘板に表示してある電圧で使用してください。**
- 表示を超える電圧で使用すると、回転が異常に速くなり、けがの原因になります。

② **保護カバーは、絶対に固定しないでください。また、円滑に動くことを確認してください。**
- のこ刃が露出したままですと、けがの原因になります。

③ **のこ刃は、外径 180 ～ 190 mm の範囲のものを使用してください。**
- 使用範囲からはずれたのこ刃を使用すると、保護カバーを切断したり、おおいが不完全となり、けがの原因になります。

④ **切断中に、材料の重みでのこ刃がはさみつけられないように、切断する材料の受け台を設けてください。**
- のこ刃がはさみつけられると、けがの原因になります。

⑤ **使用中は、のこ刃や回転部および切りくずの排出部へ手や顔などを近づけないでください。**
- けがの原因になります。

⑥ **スライド切断作業は押し切りでしてください。**
- 手前に引きながらスライド切断をすると、強い反発力が生じ、けがの原因になります。

⑦ **のこ刃を押し下げるときは、サイドハンドルに手をかけないでください。**
- サイドハンドルに手をかけていると、のこ刃を下げたとき、のこ刃が手に近づき、けがの原因になります。

⑧ **切断作業時は作業者以外、作業場へ近づけないでください。**
- 高速で回転しているのこ刃に材料が巻き込まれて周囲に飛散するなど、けがの原因になります。

⚠警告

⑨ **金属系サイディングボードなど用途以外の材料を切断しないでください。**
- 金属の切りくずが周囲に飛散し、火災やけがの原因になります。

⑩ **使用中、機体の調子が悪かったり、異常音がしたときは、ただちにスイッチを切って使用を中止し、お買い求めの販売店または日立工機電動工具センターに点検・修理を依頼してください。**
- そのまま使用していると、けがの原因になります。

⑪ **誤って落としたり、ぶつけたときは、機体などに破損や亀裂、変形がないことをよく点検してください。**
- 破損や亀裂、変形があると、けがの原因になります。

⚠注意

① **刃物類（のこ刃など）や付属品は、取扱説明書に従って確実に取付けてください。**
- 確実でないと、はずれたりし、けがの原因になります。

② **のこ刃にヒビ、割れなどの異常がないことを確認してから使用してください。**
- 回転部に巻き込まれ、けがの原因になります。

③ **使用中は、軍手など巻き込まれる恐れがある手袋を着用しないでください。**
- 手袋をして作業すると、回転部に巻き込まれ、けがの原因になります。

④ **作業前に、周囲に安全を確認してから空転させ、機体の振動やのこ刃の面振れなどの異常がないことを確認してください。**
- 異常があると思わぬ動きをして、けがの原因になります。

⑤ **ブレーキが働くときの反発力に注意してください。**
- ヘッド部が急激に下降し、けがの原因になります。

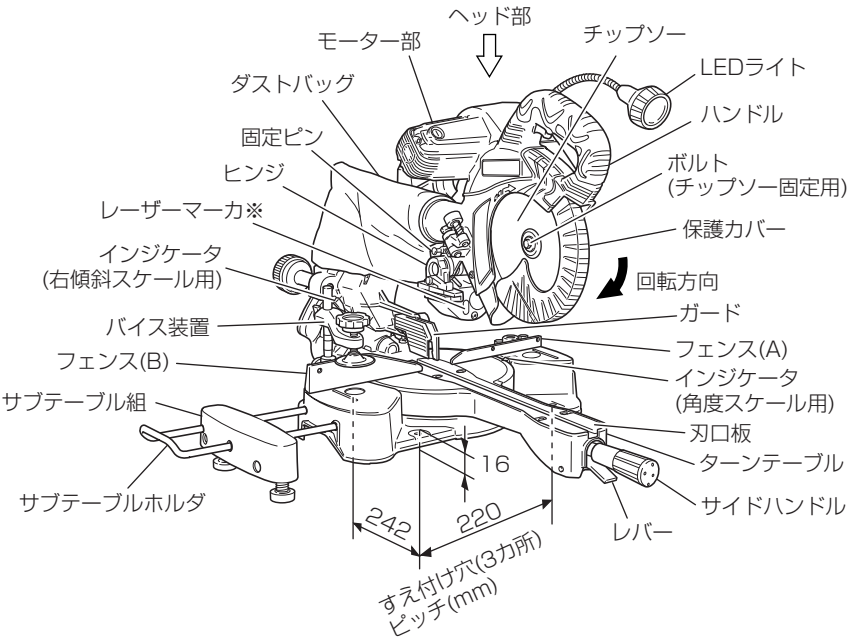
⑥ **材料に釘などの異物が付いてないことを確認してください。**
- 刃こぼれだけでなく、反発により思わぬけがの原因になります。

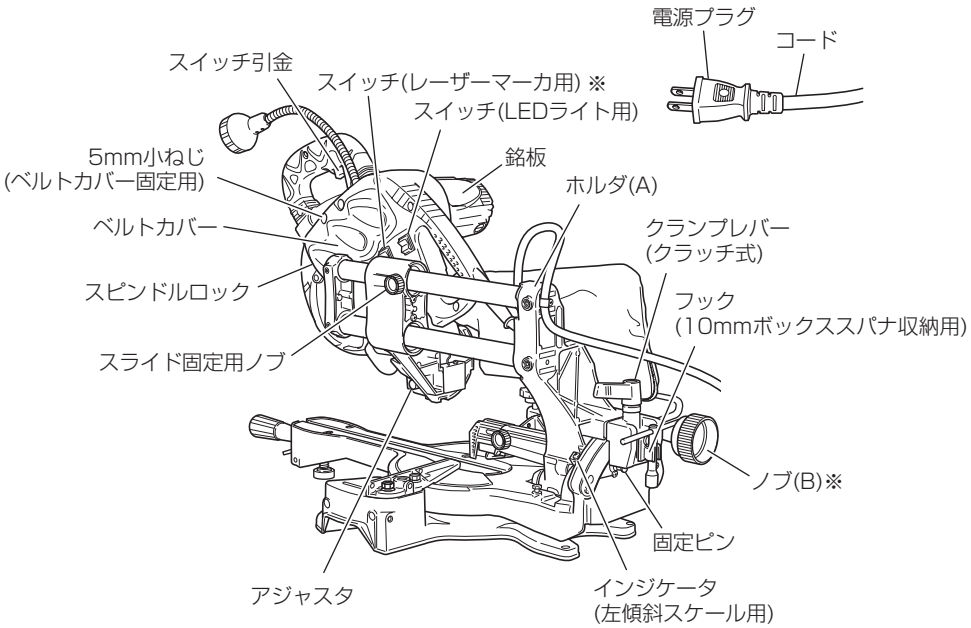
⑦ **切断しようとする材料の上に手を置いたり、コードを材料の上に乗せたまま作業しないでください。**
- 手を切ったり、コードを切断し感電の恐れがあります。

⑧ **高所作業のときは、下に人がいないことを確かめてください。またコードを引っかけたりしないでください。**
- 材料や機体などを落としたとき、事故の原因になります。

⑨ **角度切断作業では、ガードの調整を確実にしてください。**
- 角度および複合切断（角度＋傾斜）時、フェンス面とガード先端が合った状態でターンテーブルを回転させると、材料に押されてガードが変形します。このため、ガードがのこ刃で切断されて飛散し、けがの原因になります。

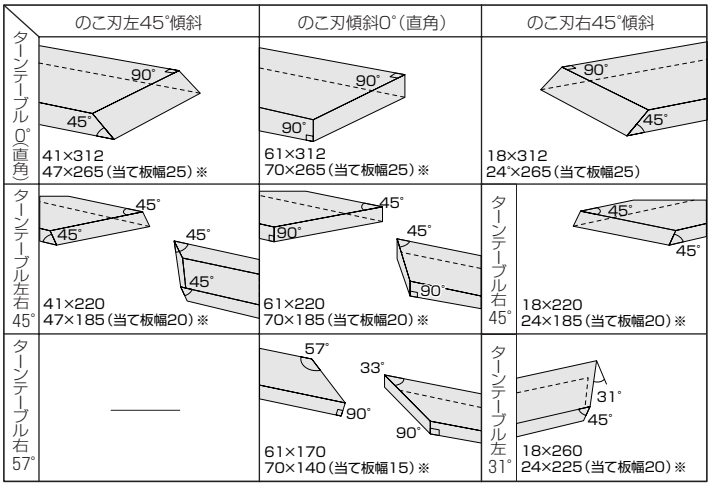
各部の名称





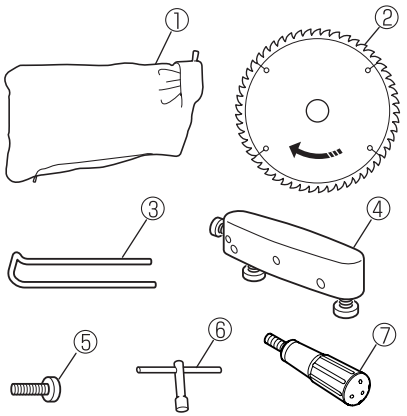
C 7RSHC　（※印はC 7RSHCのみ）

仕　様

形　名	C 7RSHC（レーザーマーカ付 傾斜微調整付）	C 7RSC
使　用　電　源	単相交流 50 ／ 60Hz 共用　　電圧 100 V	
全 負 荷 電 流	11 A	
モ　ー　タ　ー	単相直巻整流子モーター	
使用できるのこ刃	外径 180 ～ 190 mm × 穴径 20 mm	
無 負 荷 回 転 数	4000 min^{-1} {4000 回／分}	
最大切断寸法（最大高さ×最大幅）		
角度切断範囲	左　0 °～ 45 °　　右　0 °～ 57 °	
傾斜切断範囲	左　0 °～ 45 °　　右　0 °～ 45 °	
複合切断範囲	左傾斜 0 °～ 45 °　　左右回転 0 °～ 45 °	
	右傾斜 0 °～ 45 °　　左回転 0 °～ 31 °　　右回転 0 °～ 45 °	
レーザー出力	1 mW（クラス 2）	—
すえ付け寸法	幅 220 mm × 奥行 242 mm	
質　　量	12．4 kg	12．2 kg
コ　ー　ド	2 心キャブタイヤケーブル　4 m	

※印の最大切断寸法の場合、ヘッド部（P 6 の上図参照）底面と材料が接触する恐れがありますので十分注意し作業をしてください。
詳しくはP 25「高さの高い材料の切断」を参照してください。

標準付属品



① ダストバッグ …… 1個
② 190 mm チップソー（刃数 72）…… 1枚
③ サブテーブルホルダ …… 1個
④ サブテーブル組 …… 1個
⑤ 6 mm ノブボルト …… 1個
⑥ 10 mm ボックススパナ …… 1個
⑦ サイドハンドル …… 1個

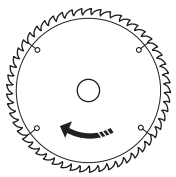
注 **10 mm ボックススパナは本体後方のフック（P 6 の下図参照）に収納して、紛失しないようにしてください。**

別売部品（別売部品は生産を打ち切る場合がありますので、ご了承ください。）

詳しくは、お買い求めの販売店、または日立工機の全国営業拠点（裏表紙参照）にお問い合わせください。

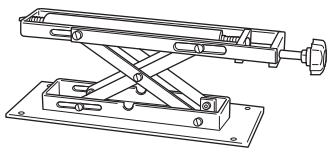
各種チップソー（のこ刃）

チップソー（のこ刃）につきましては、カタログを参照してください。



卓上丸のこ用補助ローラ

高さ： 50 ～ 60 mm
最大荷重： 150 kg



電動工具用集じん機、木工用集じん機

各種集じん機に接続して使用することができます。

⚠ 警告

アルミ材を切断する場合は、集じん機を使用しないでください。
切断時の切り粉により、集じん機が発煙、発火する恐れがあります。

注 **本製品を連動コンセント付き集じん機と連動させて使用する場合は、消費電力 1050 W以上に対応した集じん機を使用してください。**
消費電力 1050 W以下に対応した集じん機を使用すると、容量不足ばかりでなく本体のライトスイッチを入れたとき、集じん機が連動する恐れがあります。

ご使用前の準備

●漏電しゃ断器の設置

本製品は二重絶縁構造ですので、法律により漏電しゃ断器の設置は免除されていますが、万一の感電防止のため、漏電しゃ断器が設置されている電源に接続することをおすすめします。

●延長（継ぎ）コードを使う場合

電気が流れるのに十分な太さのできるだけ短いコードをご使用ください。

右表は使用できるコードの太さ（導体公称断面積）と、最大の長さです。

これ以上長いコードを使用すると、電流が十分流れず製品の能率が落ち、故障の原因になります。

⚠ 警告

延長（継ぎ）コードは損傷のないものを用意してください。

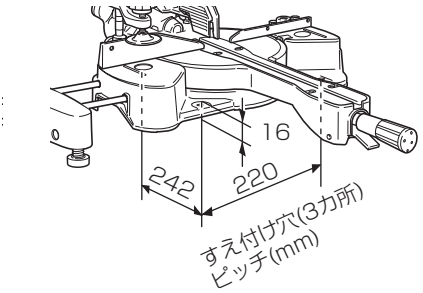
コードの太さ（mm²）	最大の長さ（m）
1.25	10
2	15
3.5	30

●卓上丸のこのすえ付け

傾斜のない平たんな場所へ、安定した状態にすえ付けます。

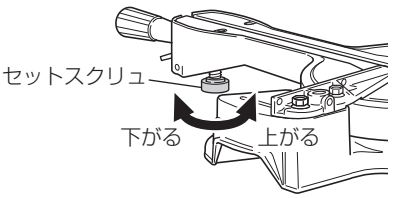
本体を作業台などに固定してすえ付ける場合は、ベースのすえ付け穴（3ヵ所、内径9mm）をご使用ください。

固定には8mmボルトを使用します。



切断時ヘッド部を手前にスライドさせ、押し下げると本体ががたつく場合があります。

セットスクリュを左右にまわして、セットスクリュが床に軽く接触するように調整します。



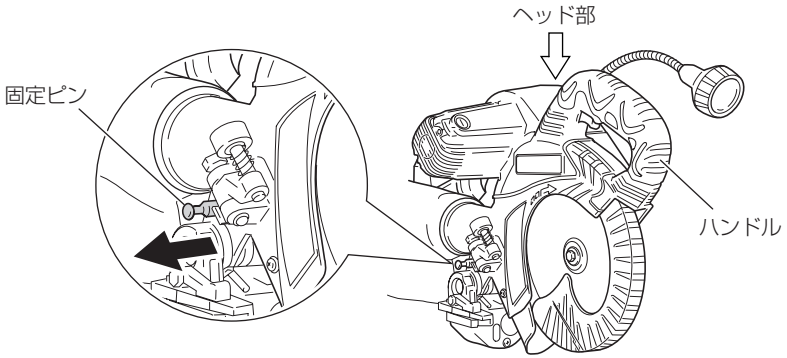
●固定ピンの解除

工場出荷時にはヘッド部を固定ピンで固定してあります。

ご使用に先だち、固定ピンを矢印方向に引き抜いてください。

固定ピンはハンドルを少し下げながら操作すると簡単にぬきさしできます。

運搬するときは、ヘッド部を固定するため、ハンドルを押し下げ、固定ピンをさし込みます。



●付属品の取付け

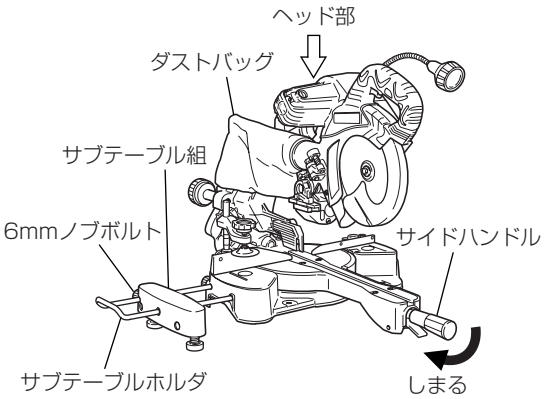
付属のダストバッグ、サブテーブルホルダ、サブテーブル組、サイドハンドルは左下図のように取付けてください。

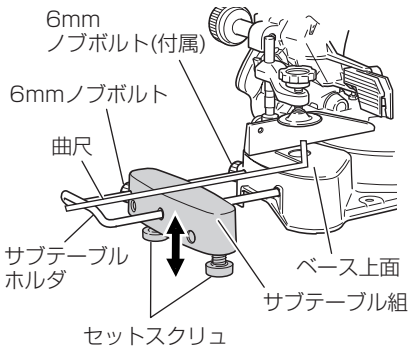
サブテーブルホルダ、サブテーブル組は長い切断材料を安定させるものです。

曲尺などを使用し、ベース上面とサブテーブルホルダ、サブテーブル組上面が一致するようにします。

高さ調整用のセットスクリュをまわして、サブテーブルホルダ、サブテーブル組を上下方向に移動し、調整します。(右下図)

調整後はベース後方の 6 mm ノブボルト(付属)でサブテーブルホルダを固定し、サブテーブル組の 6 mm ノブボルトを固定します。





ご使用前の点検

⚠警告

使用前に次のことを確認してください。手順❶～❺については、電源プラグをコンセントにさし込む前に確認してください。

❶ スイッチが切れていることを確かめる

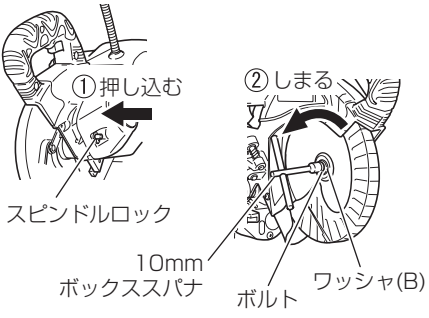
- スイッチが入っているのを知らずに電源プラグをコンセントにさし込むと、不意に機体が起動し、思わぬ事故のもとになります。
- スイッチは引くと入り、はなすと切れますので、スイッチを引き、はなしたときスイッチが戻ることを必ず確認してください。

❷ 電源を確かめる

- 必ず銘板に表示してある電源でご使用ください。表示を超える電圧で使用するとモーターの回転数が異常に高速になり、のこ刃や機体が破壊される恐れがあります。
- 直流電流、昇圧器などのトランス類で使用しないでください。機体の損傷を生じるだけでなく、事故の原因になります。

❸ のこ刃の締付けを確かめる

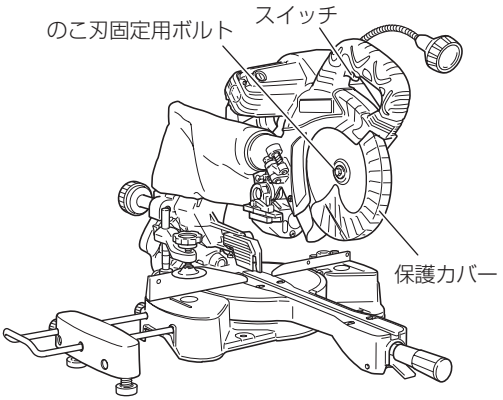
スピンドルロックを押し込みながら、付属のボックススパナでボルトを反時計方向にまわすと、のこ刃の回転が止まる位置があります。その状態のまま締付けます。



注 のこ刃を締付けた後、スピンドルロックがもとの位置に戻っていることを確認してください。

❹ のこ刃の面振れを点検する

- スピンドルロックを押さない状態で、付属のボックススパナを使い、のこ刃固定用ボルトをのこ刃軸端面から見て反時計方向へまわし、面振れを点検してください。
- 面振れが大きいと正確な切断ができなくなります。また、振動の原因になります。
- 面振れが大きいときは、P 23「のこ刃の取付け・取りはずし」を参照して、のこ刃、ワッシャ(B)、ボルトに異物がはさまっていないか、十分にボルトが締め付けられているかを確認してください。



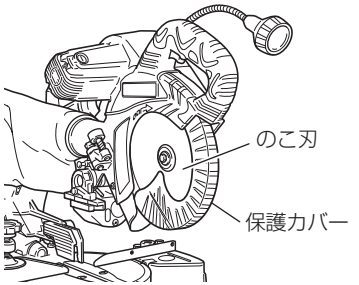
⚠警告

- **のこ刃固定用ボルトが十分に締まっていることを確認してください。**
  ゆるんでいると、けがの原因になります。
- **保護カバーは、絶対に固定しないでください。また、円滑に動くことを確認してください。**
  のこ刃が露出していると、けがの原因になります。

注 ❸スピンドルロックがもとの位置に戻らない場合、❺保護カバーが円滑に動かない場合、❼ブレーキが正常に作動しない場合は、お買い求めの販売店または日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。

5 保護カバーの動きを確かめる

- 保護カバーは、身体がのこ刃に触れるのを防ぐものです。
- 必ずのこ刃をおおうように円滑に動くことを確認してください。



注 保護カバーに切りくずなどが付着して、のこ刃先が見にくくなったときは、布などで拭き取ってください。

6 コンセントを確かめる

コンセントががたついたり、電源プラグが抜けるようだと修理が必要です。そのまま使用すると危険です。電気工事店にご相談ください。

7 ブレーキがかかることを確かめる

- この製品はスイッチを切ると同時に、のこ刃の回転にブレーキがかかる構造になっています。
- ご使用前に、ブレーキがかかることを確認してください。

⚠注意

ブレーキが働くときの反発力に注意してください。
ヘッド部が急に下降して、けがの原因になります。

各種調整方法について

⚠警告

調整の際は万一の事故を防止するため、必ずスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。

●刃口板の溝入れ

使用するのこ刃で溝を入れた方が正確な溝になるため、工場出荷時は刃口板に溝を入れていません。

ご使用になる前に、以下の手順で刃口板に溝を入れてください。

1 高さ 20 mm、幅 300 mm 程度の材料をフェンス面に押し当て、バイス装置で固定します。

2 6 mm ノブボルトをゆるめ、ガードを材料に突き当てて固定します。

3 ヘッド部を上限位置で手前へ突き当たるまでスライドさせ、スイッチを入れます。

のこ刃の回転が完全に上がって安定してからハンドルを静かに押し下げ、奥へ突き当たるまでスライドさせます。

材料を切断しながら、刃口板に溝を入れます。

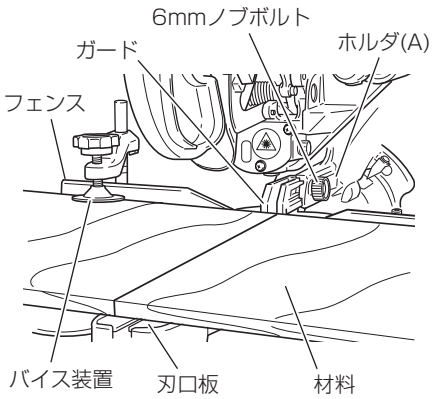
4 クランプレバーをゆるめ、のこ刃を左右に各 45 ° 傾斜にしてクランプレバーを固定し、直角時と同様に刃口板に溝を入れます。

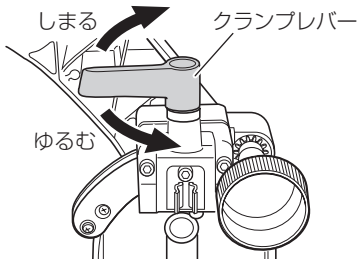
(P 27「傾斜切断」参照)

⚠警告

刃口板に溝を入れる場合は、ゆっくり切断してください。

速く溝入れをすると、刃口板が破損する場合があり、けがの原因になります。





●刃口板の位置調整

⚠警告

材料切断時は刃口板とのこ刃のすきまより、薄い切り落しはしないでください。
のこ刃に材料が巻き込まれて周囲に飛散するなど、けがの原因になります。
薄い切り落しをする場合は、切り落し幅よりすきまが少なくなるよう、刃口板の位置調整をしてください。

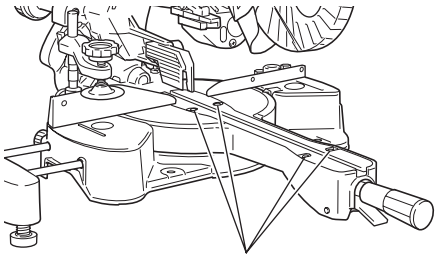
ターンテーブルに取付けてある刃口板は、直角切断と傾斜切断では、のこ刃側面の位置が変わるため、左右方向に調整できるようになっています。

切断作業に応じて調整すれば刃口板の端面と墨線を合わせることにより、正確な切断ができます。刃口板取付けの5 mmナベねじをゆるめるときは、手持ちのプラスドライバーをご使用ください。

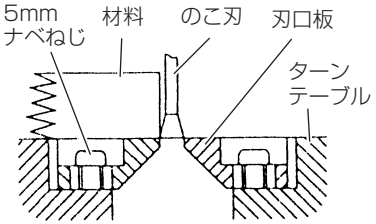
のこ刃側面と刃口板端面がのこ刃側面と一致するように、以下の手順で刃口板を調整してください。

1 刃口板を固定している全ての5 mmナベねじ（下図参照）をゆるめ、左右の刃口板間を広げた状態で前後2個の5 mmナベねじを仮締めします。

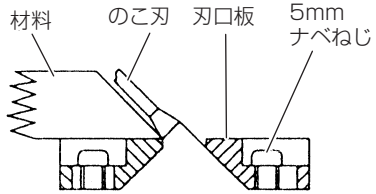
2 バイスで材料（幅200 mm前後が適当）を固定、切断し、切断面に右上図、右中図および右下図のように刃口板端面を合わせ、前後2個の5 mmナベねじを本締めします。



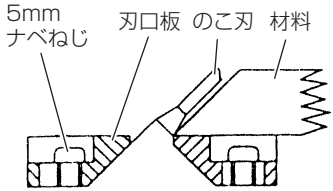
直角切断に合わせる



左傾斜切断に合わせる



右傾斜切断に合わせる



●のこ刃の下限位置の確認と調整

工場出荷時にのこ刃は、ターンテーブル内部に接触しない状態です。また、切残しがでないようにするためターンテーブル上面から刃先が 11 ～ 12 mm 沈んだ位置（のこ刃の下限位置）で止まるように調整してあります。ヘッド部を下げて刃先位置を確認してください。

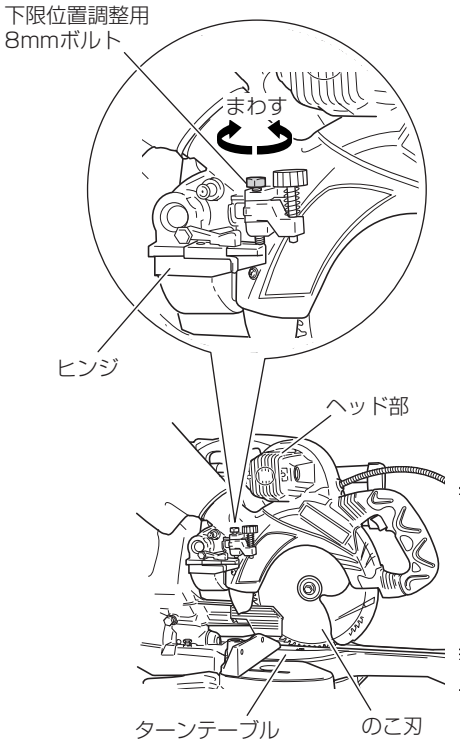
のこ刃の下限位置を調整するときは、以下の順序でしてください。

注
- **185 mm チップソー〔アルミサッシ用（別売品）〕や、刃先を再研磨してのこ刃の外径が小さくなったときは、のこ刃の下限位置調整をしてください。**
- **のこ刃でターンテーブルを切断しないように、また、切残しがでないようにのこ刃の下限位置を確実に調整してください。**

1 ヘッド部を下げ、下限位置調整用 8 mm ボルトの先端をヒンジに突き当てます。

2 お手持ちの 13 mm スパナで下限位置調整用 8 mm ボルトをまわし、上げ下げすることで、のこ刃の下限位置を調整することができます。

下限位置調整用 8 mm ボルト 1 回転で、のこ刃の下限位置が約 2 mm 変わりますので目安にしてください。



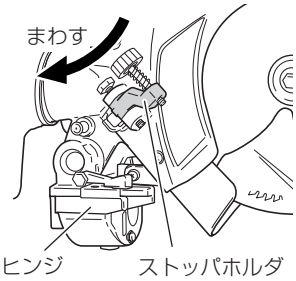
●高さの高い材料切断時ののこ刃下限位置調整

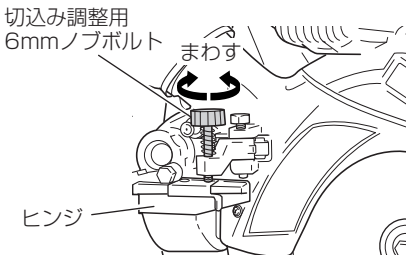
直角切断で高さ 61 ～ 70 mmのもの、または左傾斜切断で高さ 41 ～ 47 mm、右傾斜で高さ 18 ～ 24 mmの材料を切断する場合、ヘッド部の底面が材料に接触しないよう切込み調整用 6 mm ノブボルトを使用し、下限位置を調整してください。

切込み調整用 6 mm ノブボルトを使用し、のこ刃の下限位置を調整するときは、次の手順で調整してください。

1 ヘッド部側面のストッパホルダを後方にまわします。

2 ヘッド部を下げ、のこ刃が下限位置（切込み調整用 6 mm ノブボルト先端とヒンジが突き当たる位置）でヘッド部の底面と材料の上面との間にすきまが、 2 ～ 3 mm あくように、切込み調整用 6 mm ノブボルトをまわして調整します。





●直角および傾斜ストッパ位置の確認と調整

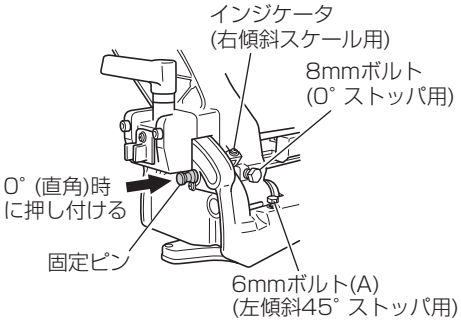
工場出荷時は、ヘッド部が 0 °（直角）、左傾斜 45 °および右傾斜 45 °で止まるように調整しています。

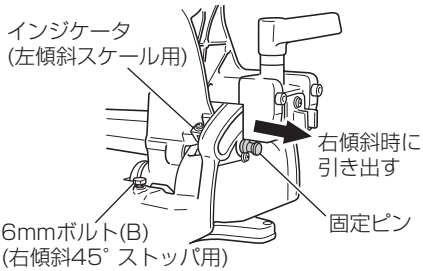
ヘッド部の 0 °（直角）停止位置を変える場合は、 8 mm ボルトを、また左傾斜 45 °停止位置を変える場合は、 6 mm ボルト（A）をまわして位置を変えます。（右上図）

右傾斜 45 °停止位置を変える場合は、 6 mm ボルト（B）をまわして位置を変えます。（右下図）

また、右傾斜させるには、右下図のように固定ピンを矢印方向に引き出してから右傾斜させます。

ヘッド部を 0 °位置にするときは、固定ピンをもとの位置（右上図の矢印方向）に必ず戻してください。





●レーザーラインの位置調整【C 7 RSHCのみ】

⚠警告

- **電源プラグをコンセントにさし込む前に、本体およびレーザーマーカ、LEDライトのスイッチが切れていることを確かめてください。**
- **レーザーラインの位置調整は、電源プラグをコンセントにさし込んで作業をするため、スイッチの操作には十分注意してください。不意にスイッチを引くと、のこ刃が回転し、思わぬ事故の原因になります。**
- **レーザーマーカを取りはずして、別用途で使用しないでください。**

注
- **レーザマーカは切断作業のときだけ点灯してください。**
  レーザーマーカを長時間連続で点灯させると、レーザーマーカの寿命低下の原因になります。
- **墨線とレーザーラインを重ね合わせて切断してください。**
  墨線とレーザーラインが重なると光の強弱が変化し、一致していることが分かりやすくなり、切断の誤差が少なく、安定した切断作業ができます。
- **屋外や屋内の窓際作業の場合、太陽光によりレーザーラインが薄く、見えにくい場合は、太陽光が直接当たらない場所で、作業してください。**
- **暗い屋内作業で、レーザーラインが強くまぶしい場合は、ライトで照明すると見やすくなります。**
- **定期的にレーザーラインの位置が狂っていないことを確認してください。**
  墨線とレーザーラインの狂いが墨線幅（0.5 mm）以下であることを確認してください。

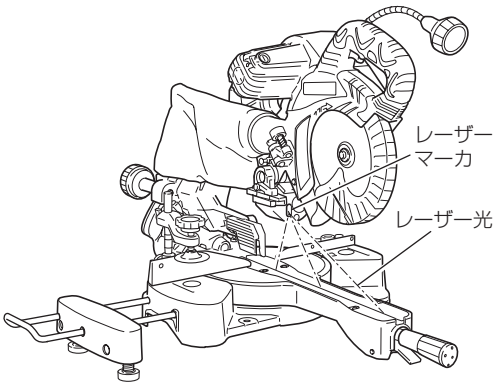
⚠注意

- **レーザーの光（ビーム）を直接のぞきこまないでください。レーザーの光が目に直接当たると、目を傷める原因になります。また分解しないでください。**
  機体には、レーザーの基準規格により、次のラベルが貼付けてあります。

レーザーラベル

レーザー説明文

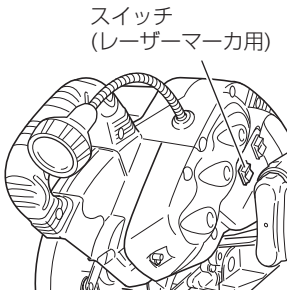
- **レーザーマーカ、製品本体に強い衝撃を加えないでください。**
  レーザーラインの位置が狂ったり、レーザーマーカの損傷や寿命低下の原因になります。
- **レーザーマーカのスイッチの防じん用カバーに傷を付けたり、破いたりしないよう注意してください。**
  スイッチ部に切りくずなどが入り、レーザーマーカが点灯しなくなる場合があります。



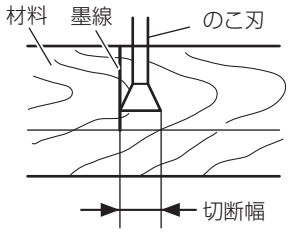
この製品は、レーザーマーカにより墨線合わせが容易にできます。

レーザーラインは、切断用途により、切断幅（のこ刃）の左側、または右側の墨線に合わせることができます。

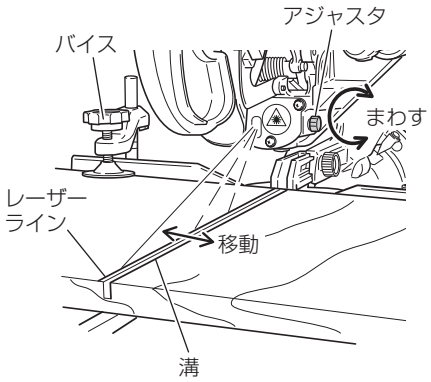
レーザーラインは、工場出荷時にのこ刃幅内に合わせています。用途に合わせ、次の手順でのこ刃とレーザーラインの位置を調整してください。



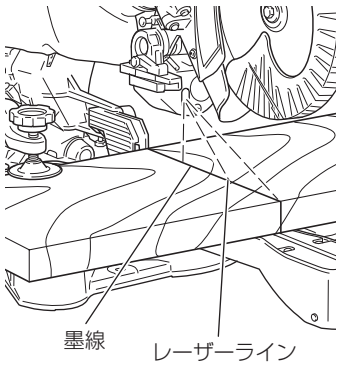
1 レーザーマーカを点灯させて、高さ 20 mm、幅 150 mm 程度の材料に深さ 5 mm 程度の溝を入れます。溝を入れた材料は、バイスで固定したまま動かさないでください。
（P 31「溝を入れる作業」参照）



2 アジャスタをまわし、レーザーラインを移動します。（アジャスタを時計方向にまわすとレーザーラインは右へ、反時計方向にまわすとレーザーラインは左へ移動します。）
墨線をのこ刃の左側に合わせて作業する場合は、レーザーラインを溝の左端に合わせ、のこ刃の右側に合わせる場合は、レーザーラインを溝の右側に合わせます。



3 レーザーラインの位置を調整後、材料に直角な墨線を引き、レーザーラインに墨線を合わせます。墨線を合わせる場合は、材料を少しずつずらし、墨線にレーザーラインが重なる位置でバイスにより固定します。
再び溝入れ作業をして、レーザーラインの位置を確認してください。



●ガードの調整方法

⚠警告

のこ刃の回転中は絶対に保護カバーを持ち上げないでください。
のこ刃が露出したままですと、身体がのこ刃に触れ、けがの原因になります。

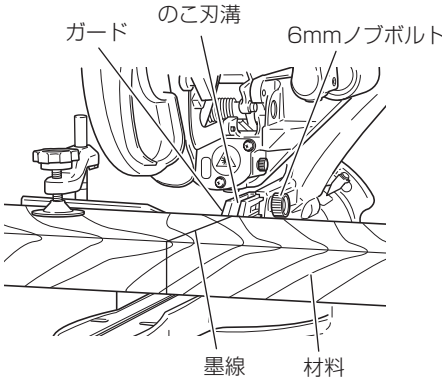
⚠注意

ターンテーブルを回転させると、ガードがフェンス面から手前に出ることがあります。6 mm ノブボルトをゆるめ、ガードがフェンス面から出ないよう固定してください。
切断精度が悪くなるばかりでなく、ガードを損傷する原因になります。

直角切断および傾斜切断の場合

6 mm ノブボルトをゆるめ、ガードを切断材料に軽く突き当て固定します。

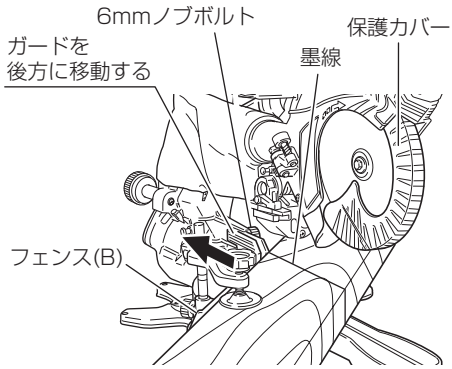
ハンドルを押し下げると保護カバーが上昇し、のこ刃が見えてきます。墨線をのこ刃の位置に合わせてから作業をしてください。



角度切断および
複合切断（角度切断＋傾斜切断）の場合

6 mm ノブボルトをゆるめ、ガードを矢印方向（後方）へずらし、フェンス面より出ないようにします。

ハンドルを押し下げると保護カバーが上昇し、のこ刃が見えてきます。墨線をのこ刃の位置に合わせてから作業をしてください。



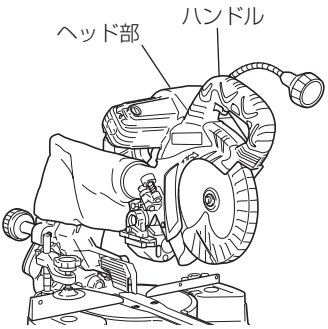
●傾斜角度の微調整【C 7 RSHCのみ】

⚠警告

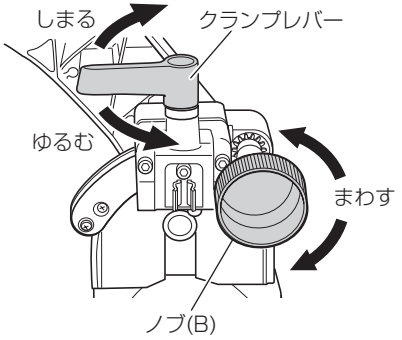
- **傾斜角度を調整をする際は、ヘッド部を手で支えながら作業をしてください。**
  クランプレバーの締付けが弱いと、角度調整中にヘッド部が急に動き、けがの原因になります。
- **調整後は必ずクランプレバーを本締めし、ヘッド部が固定されていることを確認してください。**
  ヘッド部を固定せずに傾斜切断しますと不意にヘッド部が動き、けがの原因になります。

ヘッド傾斜角度の微調整機構については、下記により調整してください。

1 ヘッド部のハンドルを持って、ヘッド部を任意の傾斜角度に位置決めし、クランプレバーを軽く締付けて仮止めします。
このとき、クランプレバーの締付けが弱いと、ヘッド部が自重で動きますので、ヘッド部を手で支えながら作業をしてください。



2 ヘッド部を支えながらノブ(B)をまわし、傾斜角度の微調整をしてください。
ノブ(B)を時計方向にまわすとヘッド部は左側へ、反時計方向にまわすとヘッド部は右側へ傾斜角度が微調整できます。



3 傾斜角度の微調整が終わりましたら、クランプレバーを本締めし、ヘッド部を固定してください。

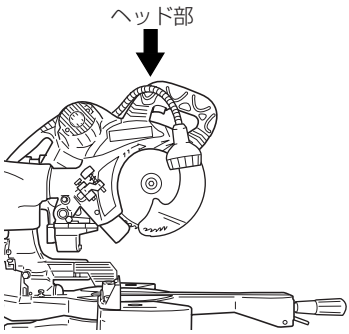
4 傾斜切断作業はP 27「傾斜切断」を参照してください。

バイス装置の使い方

⚠ 警告

- **のこ刃を回転させたまま材料の取付け、取りはずしをしないでください。**
  のこ刃に巻き込まれて飛散するなど、けがの原因になります。
- **材料は、フェンス面へ確実に押し当て、バイス装置で確実に固定してください。**
  手や足など身体で押えると、けがの原因になります。また、切断精度が悪くなるばかりでなく、機体を損傷する原因になります。

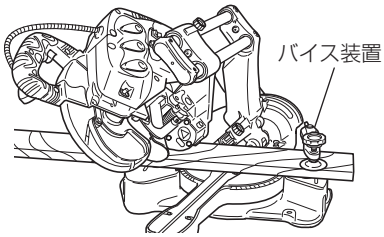
注 **傾斜切断の場合は、切断時、ヘッド部がバイス装置に接触しないか確認してください。接触の可能性がある場合は、傾斜方向と逆側にバイス装置を取付けてください。**
左傾斜切断の場合は、材料の高さは0～35 mmまで左側にバイス装置を取付けて材料の固定ができます。



バイス装置は左右のフェンスに取付けできます。

フェンスにバイス装置を取付けるときは、フェンス上面にバイスシャフトのV溝、または溝部を合わせると、フェンス後方の6 mmノブボルトの先端がバイスシャフトの溝に合います。

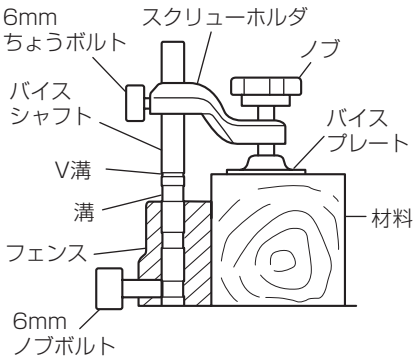
これによりバイスシャフトの高さを3段階に調整できます。



1 バイスシャフトの溝に6 mmノブボルトの先端が合うように調整し、6 mmノブボルトを締め、バイスシャフトを固定します。

2 スクリューホルダの位置を調整し、スクリューホルダ後方の6 mmちょうボルトを締め、スクリューホルダを固定します。

3 材料をフェンス面へ確実に押し当て、ノブをまわして固定します。



ダストバッグの使い方

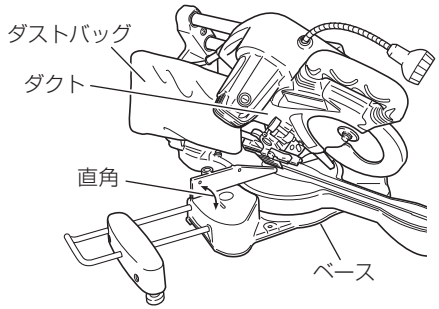
注 • **傾斜切断の場合は、切りくずがつまりやすくなり、ダクト、ギヤケース内に切りくずがつまることがあります。早目にダストバッグから切りくずを取り除いてください。**

• **木材加工後にアルミサッシを切断するときは、ダストバッグ内の切りくずをすててから作業してください。**

ダストバッグ内に切りくずがいっぱいになると、手前に切りくずが飛散します。

いっぱいになる前にダストバッグから切りくずを取り除いてください。

傾斜切断の際は、右図のようにベース面とほぼ直角になるようダストバッグを取付けてください。



LEDライトの使い方

⚠警告

- **万一の事故を防止するため、電源プラグをコンセントにさし込む前に、本体およびレーザーマーカ、LEDライトのスイッチが切れていることを確かめてください。**
- **LEDライト点灯時や消灯直後は、ライトレンズ部が高温になるため、絶対に触らないでください。**
  やけどの原因になります。

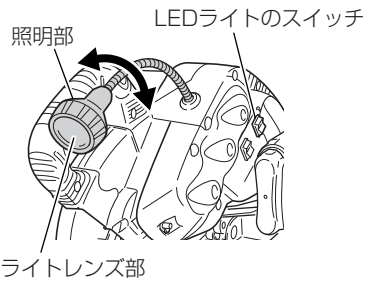
⚠警告

- **ライトレンズ部に付着したゴミは、柔らかい布等で拭き取り、ライトレンズ部にキズが付かないように注意してください。**
- **LEDライトのスイッチに、取付けてある防じん用カバーに傷を付けたり、防じん用カバーを破いたりしないように注意してください。**
  スイッチ部に切りくずなどが入り、LEDライトが点灯しなくなる場合があります。

1 本体の電源プラグをコンセントにさし込みます。

2 LEDライトのスイッチは手前（ON側）に倒すと点灯し、奥側（OFF側）に倒すと消灯します。

3 照明位置を変えるときは、照明部を左右に動かしてください。



のこ刃の取付け・取りはずし

⚠警告

- **万一の事故を防止するため、必ずスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。**
- **のこ刃固定用ボルトは、ゆるまないよう付属のボックススパナで確実に締付けてください。**
  ボルトが締っていない状態で切断作業をすると、けがの原因になります。
- **付属のボックススパナ以外の工具を使用してボルトを着脱しないでください。**
  付属品以外ですと締過ぎや締付け不足になり、けがの原因になります。

1 スピンドルロックを押し込みながら、付属のボックススパナでボルトをゆっくりと回転させると、のこ刃の回転が止まる位置があります。この状態でのこ刃軸が固定(のこ刃が回転できない状態)されます。
この状態のまま、ボックススパナを時計方向にまわすとボルトがゆるみます。

2 ボルト、ワッシャ(B)を取りはずします。

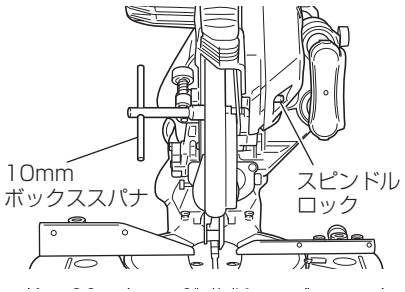
3 保護カバーを持ち上げ、古いのこ刃を取りはずし、新しいのこ刃と交換します。

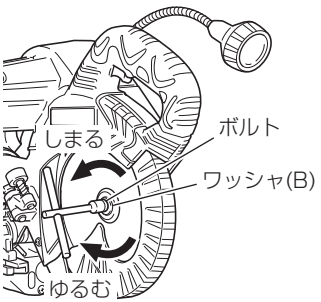
4 ワッシャ(B)、ボルトに付いている切りくずをよく除去し、のこ刃軸に取付けます。

5 スピンドルロックを押し込み、のこ刃軸を固定しながら、付属のボックススパナでボルトを反時計方向にまわすとボルトが締ります。

⚠注意

- **本体に表示してある回転方向と、のこ刃の回転方向のマークが同じ向きになるようにのこ刃を取付けてください。**
- **のこ刃の取付け、取りはずしに使用したスピンドルロックが元の位置に戻っていることを確認してください。**





切断作業の基本

●墨線に合わせて切断する方法
●切断の基本手順　●押し切り切断
●高さの高い材料の切断　●スライド切断

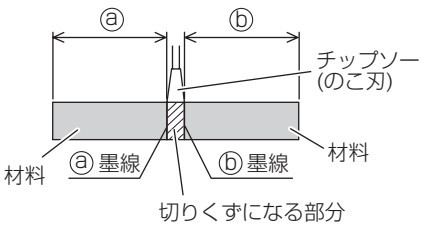
⚠警告

- **切断後はのこ刃が完全に停止してからハンドルを持ち上げてください。**
  切断後、のこ刃を回転させたままハンドルを持ち上げると、強い反発力が生じたり、また切り落し側が薄い場合は、切り落した材料がのこ刃に巻込まれて周囲に飛散するなど、けがの原因になります。
- **ターンテーブル上面から切り落した材料を必ず取り除いてから、次の段取りをしてください。**
- **１回の切断または切込みが終るごとに、スイッチを切ってのこ刃の停止を確認し、ハンドルを持ち上げ、もとの位置に戻してください。**
- **連続的に切断作業しますと、モーターが過負荷状態になります。モーター部を手で触れて熱く感じるような場合は、10 分程度切断作業を中止してください。**
- **万一の事故を防止するため、作業後は必ずスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。**

注 **切込むとき、ハンドルに強く力を入れても早く切れません。力を入れすぎるとモーターに無理をかけ故障の原因になります。また能率も悪くなります。**

墨線の合わせ方

材料を切断する際、のこ刃の厚み分が切りくずになるので、ⓐの長さが必要な場合、墨線をのこ刃の左側面に合わせてください。またレーザーマーカをご使用の場合は、のこ刃の左側面にレーザーラインを合わせてから、レーザーラインに墨線を合わせてください。
ⓑの長さが必要な場合は右側に合わせてください。
のこ刃とレーザーラインの位置合わせはP 17「レーザーラインの位置調整」を参照してください。



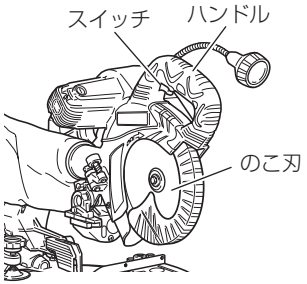
(正面から見た場合の図)

切断の基本手順

1 スイッチを入れのこ刃の回転が安定してから、ハンドルを静かに押し下げて材料に近づけます。

2 のこ刃が材料に接したらハンドルを徐々に押し下げて切込みを深くし、切断します。

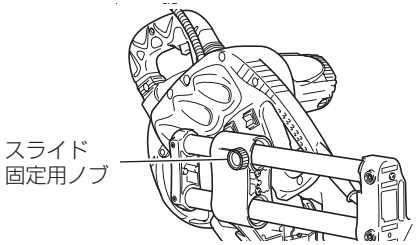
3 切断が終ったところでスイッチを切り、のこ刃が完全に停止してからハンドルを持ち上げ、もとの位置にもどします。

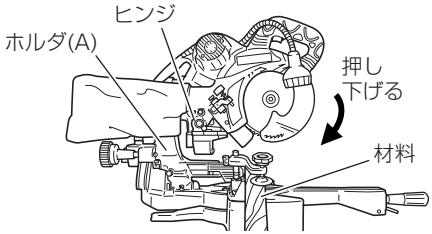


使い方

●小物材の切断(押し切り切断)

ホルダ(A)にヒンジを突き当て、スライド固定用ノブを締めます。
ハンドルを押し下げ、切断します。
この押し切り切断は、高さ61 mm ×幅89 mmまでの材料が切断できます。

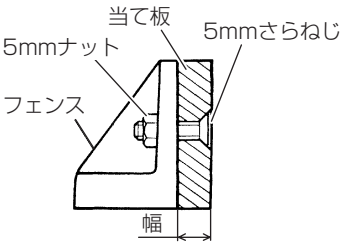




●高さの高い材料の切断

材料の高さによって切り残しのある場合があります。このときは、フェンス面の6 mm穴〔左右のフェンス各2ヵ所〕を利用し5 mmさらねじと5 mmナットで当て板を取付けてください。

また、当て板の幅はP 7「仕様」をご参照ください。



●幅広材の切断(スライド切断)

⚠ 警告

切断中はサイドハンドルに手を触れないでください。また、回転しているのこ刃に手や顔などを近づけないでください。
回転しているのこ刃に手が近づき、けがの原因になります。

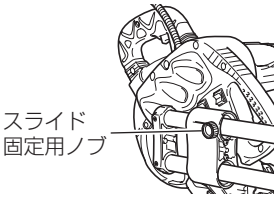
注 **• 高さが61 ～ 70 mmの材料を切断する場合は、のこ刃が下限位置のときヘッド部の底面と材料の上面との間にすきまが2 ～ 3 mmあくように調整してください。(P 16「高さの高い材料切断時ののこ刃下限位置調整」参照)**

• ハンドルを強く押し下げたり、左右方向に力を加えると、のこ刃が振れ、押し切り切断からスライド切断に移るさかい目にソーマーク(のこ刃の切断すじ)が出たり、切断精度が悪くなるときがあります。ハンドルは静かに押し下げてください。

• スライド切断の際は、途中で止めないで静かに後方に押してください。途中で止めると、切断面にソーマーク(のこ刃の切断すじ)がつきます。

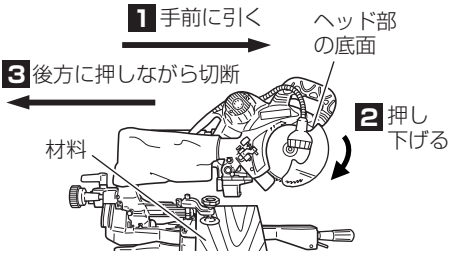
• 高さ61 mm ×幅240 mm以上の材料を切断する場合、機体の構造上、集じん率が低下します。

1 スライド固定用ノブをゆるめ、ハンドルを持ち、手前にヘッド部をスライドさせます。



2 ハンドルを押し下げて、のこ刃を下限位置まで下げます。

3 後方に押しスライドさせて、切断します。



スライド切断をするとき、スペーサ（D）を使用すると、材料表面の毛羽立ちを少なくできます。

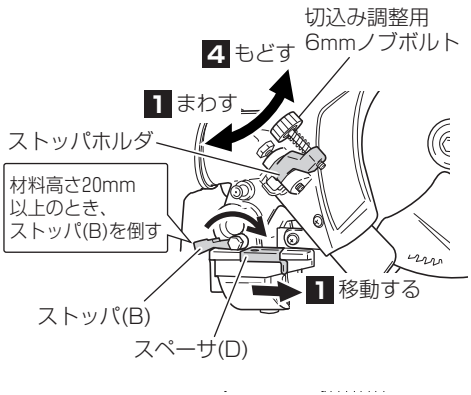
次の手順でスペーサ（D）を使用してください。

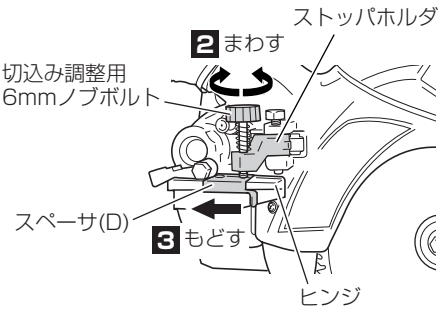
1 スペーサ（D）を手前に移動し、ストッパホルダを後方にまわしてください。

2 ヘッド部を下げ、のこ刃刃先がセットした材料に軽く当たる位置で、切込み調整用 6 mm ノブボルト先端がスペーサ（D）に突き当たるように 6 mm ノブボルトをまわします。

3 スペーサ（D）を後方にもどし、スライド切断すると 2 mm 程度の溝ができます。これにより、材料上面の毛羽立ちを少なくすることができます。

4 ストッパホルダを手前にもどし、再度スライド切断をすることで、材料の切断ができます。





材料の高さが、 20 mm以上の場合は、ストッパ（B）を手前に倒し、 **1** ～ **4** の手順と同じように溝を入れ、ストッパホルダとストッパ（B）をもどしてスライド切断をすることで、高さの高い材料も切断できます。

ストッパ（B）を使用するときは、ストッパ（B）を手前に倒してからストッパホルダを後方にまわしてください。

傾斜切断

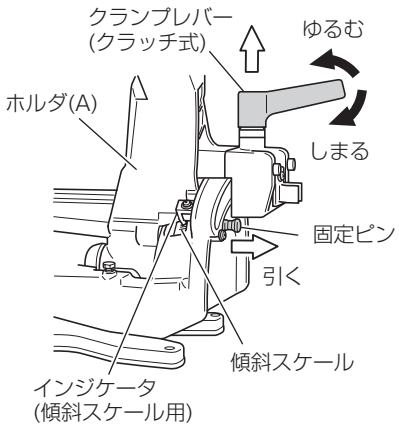
●左右傾斜各 0 ～ 45˚の任意の角度で切断

⚠警告

- **材料を左側で固定し、左傾斜切断をした場合、あるいは右側で固定し、右傾斜切断をした場合、切り落し側の材料がのこ刃の上側にのる状態となります。のこ刃が完全に停止してから、ハンドルを持ち上げ、もとの位置に戻してください。**
  のこ刃を回転させたままハンドルを持ち上げると、切り落し側の材料がのこ刃に巻き込まれ周囲に飛散することがあり、けがの原因になります。
- **傾斜切断を途中で中断したときは、必ず最初の切断位置までヘッド部を戻し（スライドさせ）てから、再度切断を始めてください。**
  中断した位置から切断を始めると、切断したのこ刃溝に保護カバーが入りこんで変形し、のこ刃に接触する恐れがあり、けがの原因になります。

注 **左傾斜 45˚で高さ 41 ～ 47 mm または右傾斜 45˚で高さ 18 ～ 24 mm の材料を切断する場合は、のこ刃が下限位置のときヘッド部の底面と材料の上面との間にすきまが 2 ～ 3 mm あくように調整してください。**
（P 16「高さの高い材料切断時ののこ刃下限位置調整」参照）

1 クランプレバーをゆるめ、ヘッド部を左側または右側に傾斜させます。ただし、右側に傾斜させる場合は、右図に示すように固定ピンを矢印方向に引きます。



クランプレバーはクラッチ式となっています。作業台や機体に接触するときは、クランプレバーを上方向へ引き、クランプレバーの向きを変えます。

2 インジケータ（傾斜スケール用）を希望の傾斜角になるよう傾斜スケールの目盛に合わせ、クランプレバーを締めてホルダ（A）を固定します。

3 切断作業は、P 24 ～ 26「切断作業の基本」を参照してください。

角度切断

●ターンテーブルの回転で、左 45゜、右 57゜までの角度切断

⚠警告

ターンテーブルの角度調整後は、サイドハンドルを確実に締付けてください。
作業中ターンテーブルが動き、思わぬけがの原因になります。

ターンテーブルを回転させると左 45゜、右 57゜までの角度切断ができます。

ターンテーブルを 0゜および左右 15゜、22.5゜、30゜、45゜に角度ストッパがついています。

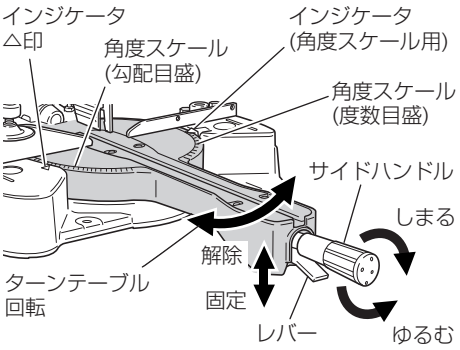
この角度にセットしたいときは、レバーを引き上げて、角度ストッパを解除し、ターンテーブルを回転してレバーをはなします。

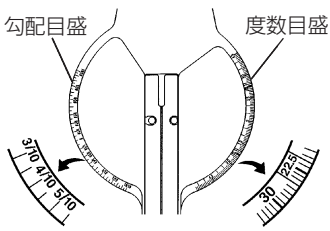
次に、ターンテーブル固定用のサイドハンドルを少し左右に動かして、位置の安定およびターンテーブルの角度スケールとインジケータ（角度スケール用）先端が一致していることを確認し、サイドハンドルを締めてください。

1 サイドハンドルをゆるめ、レバーを引き上げて角度ストッパを解除し、ターンテーブルをまわしてインジケータ（角度スケール用）を角度スケール（度数目盛）に合わせます。

2 任意の角度に設定した後、サイドハンドルを締めターンテーブルを確実に固定します。

3 切断作業は、P 24 ～ 26「切断作業の基本」を参照してください。



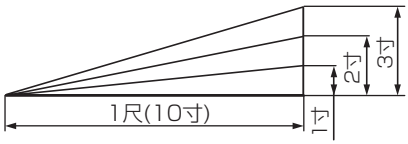


ターンテーブルの角度スケールには、度数目盛と勾配目盛を表示しています。

勾配目盛は、水平距離 1 尺（1 0 寸）に対する立上り寸で表わしています。

たとえば勾配目盛 5／10 は 5 寸勾配を表わしています。

材料を 5 寸勾配の角度で切断するときは、ベースの△印に勾配目盛の 5／10 を合わせます。



複合(角度+傾斜)切断

●複合切断により配付けだる木加工ができます

注 **• のこ刃が傾斜 45˚ の場合、ターンテーブル回転角度は最大 45˚ です。**
幅 45 mm までの配付けだる木加工の場合、のこ刃が下限位置のときヘッド部の底面と材料の上面との間にすきまが 2 ～ 3 mm あくように調整します。
(P 16「高さの高い材料切断時ののこ刃下限位置調整」参照)
また、幅 15 mm の当て板を使用します。(P 25「高さの高い材料切断」参照)

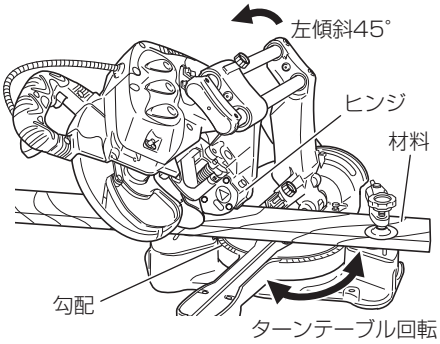
• 切断時の高さ 45 mm がすみ木接合方向の幅 45 mm となります。

P 27「傾斜切断」とP 28「角度切断」を合わせた複合切断により配付けだる木加工ができます。

幅 45 mm までの配付けだる木加工の場合、のこ刃を 45˚ に傾斜させ、ターンテーブルを回転し、ベースのインジケータ用△印に希望の勾配目盛を合わせて切断します。

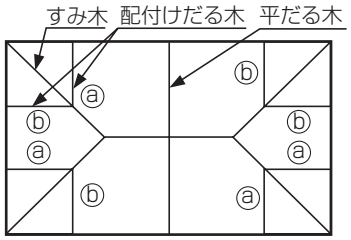
屋根勾配が 5 寸勾配のときは、ベースの△印に勾配目盛の 5／10 を合わせます。

ターンテーブルの回転方向により、すみ木への接合方向が次ページの下表に示すよう異なりますので十分注意してください。
なお、加工寸法を次ページの上表に示します。

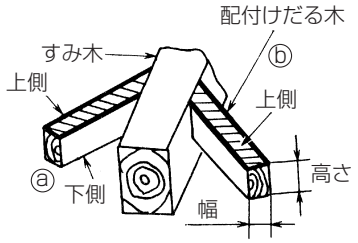


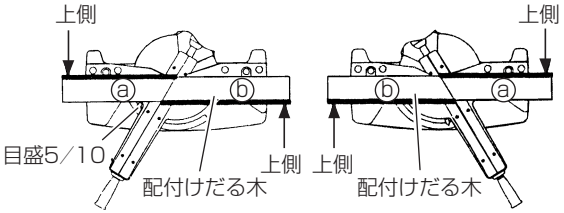
幅45㎜の配付けだる木加工

屋根勾配	のこ刃傾斜角度	ターンテーブル回転角度（勾配度数目盛）	配付けだる木加工寸法 幅×高さ（mm）
2　寸勾配	45°	2/10（11.5°）	45×258
2.5寸勾配	45°	14°	45×255
3　寸勾配	45°	3/10（16.5°）	45×252
3.5寸勾配	45°	19.5°	45×246
4　寸勾配	45°	4/10（22°）	45×242
4.5寸勾配	45°	24°	45×237
5　寸勾配	45°	5/10（26.5°）	45×231
5.5寸勾配	45°	29°	45×225
6　寸勾配	45°	6/10（31°）	45×220



（屋根を真上からみた場合）



加工寸法	加工方法	注意事項
幅45㎜までの配付けだる木	5寸勾配の例 	図中、配付けだる木ⓐ、ⓑの太線側が、すみ木接合時の上側（斜線部）になります。（上右図参照）

●溝を入れる作業

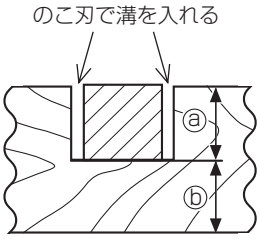
注 **材料の種類により材料の前後に切り残しがでる場合があります。のみ等で取るようにしてください。**

のこ刃を希望の深さ ⓐ で止まるよう下限位置を調整すると、右図に示すような溝加工ができます。

のこ刃で溝を加工したのち、斜線部はのみ等で取ってください。

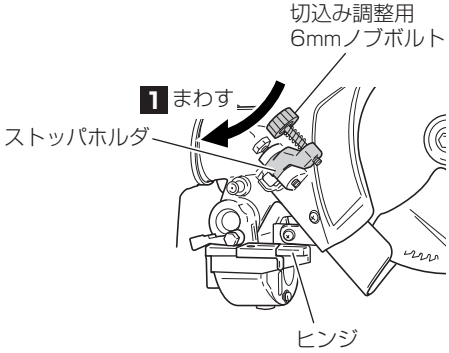
ⓐ の溝加工をするにはターンテーブル上面からのこ刃までの距離 ⓑ にのこ刃の下限位置を調整する必要があります。

のこ刃の下限位置は、以下の手順で調整します。

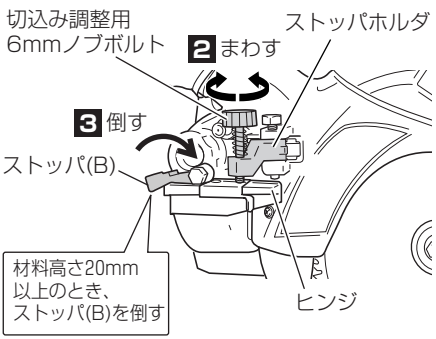


1 ヘッド部側面のストッパホルダを後方にまわします。

2 切込み調整用 6 mm ノブボルト先端とヒンジが突き当たった状態で ⓑ になるようノブボルトをまわし、のこ刃の下限位置を調整します。



3 ⓑ の高さが 20 mm 以上の場合、ストッパ（B）を手前に倒しストッパ（B）に切込み調整用 6 mm ノブボルト先端を突き当てると 60 mm まで調整できます。



注 **ストッパ（B）を使用するときは、ストッパ（B）を手前に倒してからストッパホルダを後方にまわしてください。**

●アルミサッシなどの変形しやすい材料を切断する

⚠警告

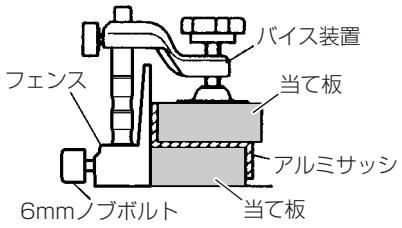
- **材料はバイス装置で確実に固定してください。**
  材料の固定が不十分ですと材料が変形してのこ刃がはさみ込まれ、材料が飛散し、けがの原因になります。
- **切削油（軽油、スピンドル油）を使用するときは、周囲に火気のないことを確認してください。**

注
- **アルミサッシ切断時は刃物の刃先に切削油（軽油、スピンドル油）を塗布して切断すると、無理がなくきれいな仕上面が得られます。**
- **木材加工後にアルミサッシを切断するときは、ダストバッグ内の切りくずをすててから作業してください。**

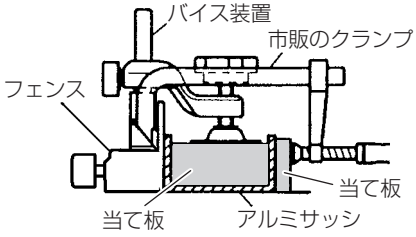
アルミサッシなどの板厚の薄い材料は変形しやすいため、当て板を使用せずバイス装置で締付けると変形し、モーターに無理な負担がかかります。

また、切断時材料が不意にばたつき、のこ刃に衝撃的な力が加わることがあります。

変形しやすい材料を切断する場合は、右図で示すように必ず当て板を使用し、材料の切断部の近くまではさんで、バイス装置で締め付けてください。



さらにU形状の材料の場合は、横方向の固定を確実にします。右図で示すように当て板を使用し、材料の切断部の近くまではさんでバイス装置と市販のクランプを併用して締付けてください。



保守・点検

⚠警告

点検・手入れの際は、必ず本体およびレーザーマーカ、LEDライトのスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。

●のこ刃の点検

⚠警告

切れ味の悪くなったのこ刃はそのまま使用しないでください。
無理して使用すると、切断時の反力が大きくなり、けがの原因になります。

切れ味が悪くなったままののこ刃を使用すると、モーターに無理をかけることになります。また能率も落ちますから早目に新品と交換してください。

●モーター部の取扱いについて

モーター部の巻線は機体の重要な部分です。巻線にキズ、洗油および水をつけないよう十分に注意してください。

注 **ごみやほこりを排出するため、50時間ぐらい使用しましたら、モーターを無負荷運転させて、湿気のない空気をモーター後部の風穴から吹き込んでください。**
モーター内部にごみやほこりがたまると、故障の原因になります。

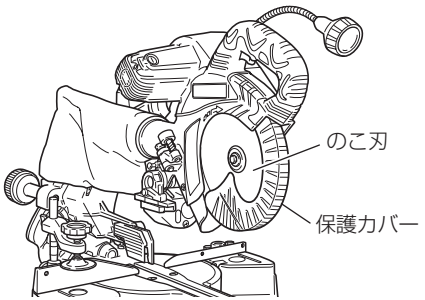
●取付ねじの点検

各部取付けねじでゆるんでいるところがないかどうか定期的に点検してください。もしゆるんでいるところがありましたら締め直してください。
ゆるんだまま使用しているとけがの原因になります。

●保護カバー作動点検と保守

保護カバーは、いつも円滑に動くようにしておいてください。

注 **保護カバーが円滑に動かない場合は、お買い求めの販売店または日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。**



●カーボンブラシの点検と交換

モーター部には、消耗品であるカーボンブラシを使用しております。

カーボンブラシの摩耗が大きくなりますと、モーターの故障の原因となりますので、長さが摩耗限度（5 ㎜ぐらい）になりましたら新品と交換してください。

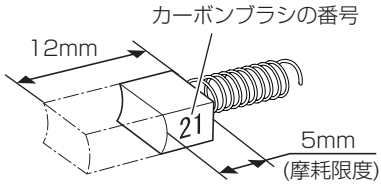
また、カーボンブラシは、ゴミなどを取り除いてきれいにし、ブラシホルダ内で円滑に滑るようにしてください。

1 マイナスドライバーなどでブラシキャップを反時計方向にまわしてはずします。

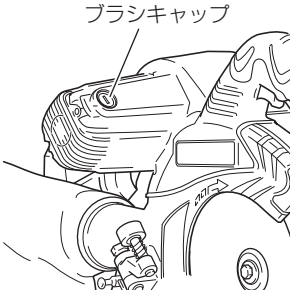
2 カーボンブラシを取り出します。

3 新しいカーボンブラシをブラシホルダの角穴に合わせて指で押し込みます。

4 ブラシキャップでカーボンブラシを押さえ込みながらマイナスドライバーなどで時計方向にまわして締付けます。



注
- **新品のカーボンブラシと交換の際は必ず図示の番号（21）の日立カーボンブラシをご使用ください。指定外のカーボンブラシを使用するとブレーキがかからないことがあります。**
- **新品交換後の運転でカーボンブラシから臭いが出ますが、故障ではありません。5 分間ほど無負荷運転をすることによって、臭いは少なくなります。**



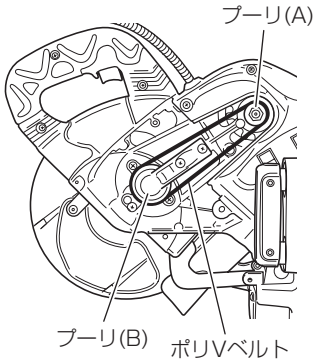
●ポリVベルトの交換

のこ刃は、モーターの回転力をポリＶベルトで伝達し駆動しています。

ポリＶベルトが切れた場合には、ベルトカバー（P 6 下図参照）を固定している 5 mm 小ねじ（2 本）をゆるめ、ベルトカバーをはずして新しいポリＶベルトと交換してください。

最初はプーリ（A）、（B）の溝にポリＶベルトを 2 ～ 3 山掛けます。

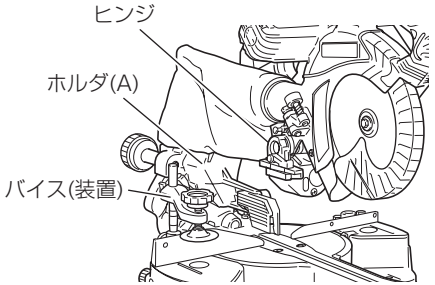
次に、プーリ（A）、（B）をまわしながら、ポリＶベルトの全山数（6 山）を掛けてください。



●注油する

本機を長持ちさせるため月一度の割合で注油点に注油してください。
（油はマシン油が適当です。）

【注油点】
●ヒンジの回転部
●バイス装置のネジ部
●ホルダ（A）の回転部



●清掃する

本体が汚れたときは、石けん水に浸した布をよく絞ってからふいてください。

レーザーマーカ発光部の窓へ、切りくずなどが付いてレーザーラインが見えにくくなったときは、発光部の窓を、かわいた布か石けん水をつけた布などで拭き取ってください。

ガソリン、シンナー、ベンジン、灯油類はプラスチックを溶かす作用があるので使用しないでください。モーター部は水や油でぬらさないようにしてください。

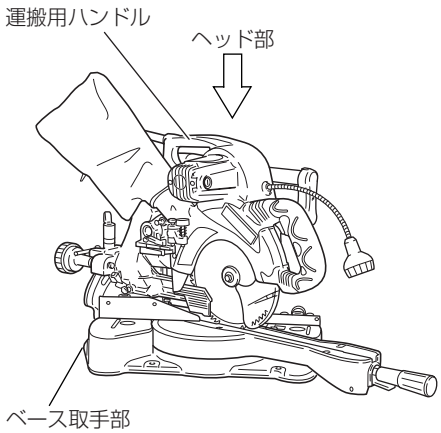
●機体の運搬

⚠警告

機体を運搬するとき、サブテーブルホルダおよびサブテーブル組をはずしてください。
機体より抜けると、けがの原因になります。

ヘッド部を下降させて固定ピン（P 10「固定ピンの解除」参照）をさし込み、さらにスライド固定用ノブを締め、ヘッド部を固定してください。

次に運搬用ハンドルを片手で持ち、一方の手でベース左側面の取手部を支えて持ち運んでください。



●作業後の保管

使用しない機体や付属品の保管場所として、下記のような場所は避け、安全で乾燥した場所に保管してください。

- **お子様の手が届いたり、持ち出せる場所には保管しない。**
- **軒先など雨がかかったり、湿気のある場所には保管しない。**
- **温度が急変する場所、直射日光の当たる場所には保管しない。**
- **引火や爆発の恐れがある揮発性物質の置いてある場所には保管しない。**

メ　　モ

メ　モ

ご修理のときは

この製品は、厳密な精度で製造されています。もし正常に作動しなくなった場合は、決してご自身で修理をなさらないでお買い求めの販売店または日立工機電動工具センターにご依頼ください。
ご不明のときは、下記の全国営業拠点にご相談ください。また、部品ご入用の場合や取扱いでお困りの点などについても、ご遠慮なくお問い合わせください。

お客様メモ

お買い上げの際、販売店名・製品に表示されている製造番号(NO.)などを下欄にメモしておかれますと、修理を依頼されるとき便利です。

お買い上げ日　　年　月　日	製造番号(NO.)
販売店（TEL）	

全国営業拠点

■ 日立工機電動工具センターへのご用命は、下記の営業拠点にお問い合わせください。

北海道支店	TEL(011)896−1740(代)	〒004−0053 札幌市厚別区厚別中央3条1丁目2番20号
東北支店	TEL(022)288−8676(代)	〒984−0002 仙台市若林区卸町東3丁目3番36号
関東支店	TEL(03)5812−6331(代)	〒110−0016 台東区台東4丁目11番4号(三井住友銀行御徒町ビル)
中部支店	TEL(052)262−3811(代)	〒460−0008 名古屋市中区栄3丁目7番13号(コスモ栄ビル)
北陸支店	TEL(076)263−4311(代)	〒920−0058 金沢市示野中町1丁目163番
関西支店	TEL(0798)37−2665(代)	〒663−8243 西宮市津門大箇町10番20号
中国支店	TEL(082)504−8282(代)	〒730−0826 広島市中区南吉島2丁目3番7号
四国支店	TEL(087)863−6761(代)	〒760−0078 高松市今里町1丁目28番14号
九州支店	TEL(092)621−5772(代)	〒813−0062 福岡市東区松島4丁目8番5号

「電動工具お客様相談センター」　0120 - 208822（フリーダイヤル・無料）
※携帯電話からはご利用になれません。　（土・日・祝日を除く 午前9：00 ～ 午後5：00）
電動工具ホームページ──http://www.hitachi-koki.co.jp/powertools/

日立工機株式会社

〒108-6020 東京都港区港南2丁目15番1号（品川インターシティA棟）
国内営業本部　TEL（03）5783 - 0626（代）

007
部品コード　C99172001 N